El futuro de la tecnología de la prensa del calor…

ADKINS

Beta Major Prensa del Calor

Manual del usuario

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

Prefacio

Estimado usuario:

Bienvenido al creciente grupo de usuarios de la Beta Major. El producto que ha adquirido se ha diseñado y fabricado con sumo esmero para que usted, el usuario, obtenga el máximo beneficio.

Todos los productos A. Adkins & Sons Limited se han diseñado específicamente para brindar sencillez de uso y cumplir los requisitos de seguridad.

Si descubre cualquier fallo o daño en este producto cuando lo reciba, avise inmediatamente a su proveedor.

Índice

1.		**Introducción - de la Beta Major**	**1**
	1.1	¿Qué ha recibido?	**2**
	1.2	Especificaciones de la Beta Major	**3**
	1.3	Seguridad	**4**
	1.4	Sugerencias de seguridad	**4**
2.		**Instalación**	**6**
	2.1	Instrucciones para el transporte	**6**
	2.2	Instalación de la máquina	**6**
	2.3	Requisitos eléctricos	**6**
	2.4	Requisitos neumáticos	**7**
	2.5	Ajuste de la presión	**7**
3.		**Utilización de la Beta Major**	**8**
	3.1	Puesta en marcha de la Beta Major	**8**
	3.2	Trabajo con materiales de termotransferencia	**8**
	3.3	Conjunto de la almohadilla compresora	**9**
	3.4	Desactivación de la máquina	**9**
	3.5	Diagnóstico de fallos	**9**
	3.6	Consejos y sugerencias	**10**
4.		**Mantenimiento de la máquina**	**11**
	4.1	Mantenimiento diario	**11**
	4.2	Mantenimiento periódico	**11**
	4.3	Limpieza	**11**
5.		**Dibujos de la máquina, diagramas y declaración**	**12**
	5.1	Distribución general	**13**
	5.2	Funcionamiento del controlador	**14**
	5.3	Dibujo despiezado y lista de piezas	**15**
	5.4	Máquina: diagrama eléctrico	**16**
	5.5	Controlador: diagrama eléctrico	**17**
	5.6	Esquema del sistema neumático	**18**
6.		**Cambio del diseño**	**19**
7.		**Garantía**	**20**
		Declaración de conformidad	**21**

1. Introducción de la Beta Major

El modelo Beta Major es una prensa térmica de accionamiento neumático para estampar por transferencia y termofijar materiales. Es ideal para grandes volúmenes de producción con poca fatiga del operador.

El área de trabajo del modelo Beta Major es de 38 x 50 cm (15 x 20”); pero, mediante pedido especial, se dispone de varias mesas de trabajo intercambiables opcionales de diferentes tamaños y formas diversas.

La Beta Major ha una placa térmica que puede separarse de su posición operativa, dejando la mesa de trabajo libre para cargas y descargas. Una vez cargada la pieza y con los ajustes correctos de temperatura, presión y tiempo, la placa térmica se devuelve a su posición operativa utilizando la manilla. El ciclo se inicia pulsando simultáneamente (con una diferencia máxima de medio segundo) los dos botones blancos situados en la parte delantera del cabezal. El controlador acciona el temporizador y la válvula de solenoide, y por tanto el cilindro neumático. Cuando ha transcurrido el tiempo previsto, la mesa se baja automáticamente y el cabezal puede desplazarse a la derecha. Seguidamente, una vez descargada, la mesa de trabajo vuelve a cargarse para iniciar otro ciclo.

El modelo Beta Major se fabrica en una sola versión de 230-240 V de CA para el mercado europeo.

La sustitución de la mesa de trabajo por otra de tamaño diferente es una.

1.1 ¿Qué ha recibido?

La Beta Major se ha envuelto en material retráctil (o bien, tras envolverla en material retráctil, se ha introducido en una caja de cartón, inmovilizándose con espuma) y se ha sujetado con bandas a una plataforma de transporte, o se le ha enviado como haya solicitado. Tiene que haber recibido los artículos siguientes:

- Beta Major con cable de red y enchufe
- Manual del usuario de la Beta Major
- Los elementos extras que haya solicitado

Si observa cualquier daño o falta algún artículo, diríjase a su proveedor inmediatamente.

1.2 Especificaciones de la Beta Major

El modelo Beta Major es una prensa térmica de accionamiento neumático para estampar por transferencia y termofijar materiales. Es ideal para grandes volúmenes de producción con poca fatiga del operador.

El área de trabajo del modelo Beta Major es de 38 x 50 cm (15 x 20"); pero, mediante pedido especial, estas máquinas pueden dotarse de mesas de trabajo intercambiables de menor tamaño y de formas diversas.

Especificaciones	**Beta Major**
Consumo eléctrico	2500 W
Alimentación eléctrica	230-240 V de CA
Suministro de aire comprimido	Máx 7 bar
Consumo de aire comprimido	60 litros/min
Temperatura de trabajo	70-235 ºC
Altura de la máquina	52 cm
Anchura de la máquina	59 cm
Anchura de la máquina, cargando	79 cm
Longitud de la máquina	57 cm
Longitud de la máquina, cargando	104 cm
Peso neto	69 Kg
Dimensiones de la almohadilla compresora	38 x 51 cm
Fusibles	12,5 A
Nivel acústico ponderado A	<70 dB(A)

1.3 Seguridad

El modelo Beta Major va equipado con diversas características que garantizan la seguridad del usuario.

a. **Un disyuntor térmico** en el elemento de caldeo corta la alimentación del mismo si la temperatura es superior a 235°C ± 15°C (455°F ± 27°F).

b. El controlador de **tiempos / temperaturas** lleva un dispositivo que produce mensajes de error si falla el elemento de caldeo o el sistema de control.

c. Un sistema de arranque con **dos botones** asegura que las manos del operador queden alejadas de la placa térmica cuando sube la mesa.

d. **Botón de parada de emergencia.**

e. **La mesa de la máquina** sólo sube hasta la posición de compresión cuando la plata térmica se alinea con ella debido a un interbloqueo de seguridad por microinterruptor.

1.4 Sugerencias de seguridad

En caso necesario, nuestro equipo de atención al cliente puede encargarse del servicio de mantenimiento.

♦ **El modelo Beta Major** cumple las normas de la Unión Europea. En condiciones de uso normales, los accidentes son raros. No obstante, seguidamente se enumeran algunos consejos prácticos sobre seguridad.

- **Desactive siempre** y aísle la alimentación de la red (es decir, extraiga el enchufe) antes de acometer cualquier tarea de mantenimiento.

  Impida que otras personas se acerquen a la máquina en funcionamiento.

- **Asegúrese de que haya** espacio suficiente alrededor de la máquina. Los cables y las conexiones no deben enredarse. Aunque la radiación térmica de la prensa es baja, debe haber espacio suficiente para que se enfríe.

  No toque el elemento de compresión.

♦ **NO RETIRE LA CUBIERTA SUPERIOR SIN ESTAR CUALIFICADO PARA HACERLO**. Tocar las piezas internas es peligroso y puede ocasionar una descarga eléctrica.

♦ **PROTEJA EL CABLE DE LA RED**. Cualquier daño del cable de la red puede ocasionar un incendio o una descarga. Cuando desconecte la prensa, agarre sólo el enchufe y extráigalo con precaución. Tenga

cuidado de que el cable de la red no toque la placa térmica (ni piezas móviles del mecanismo) mientras la máquina esté en funcionamiento.

- **TEMPERATURAS AMBIENTALES OPERATIVAS**. Las temperaturas ambientales operativas oscilan entre 0°C y 35°C (32°F - 104°F) con una humedad del 20-80%. Esta prensa lleva un disyuntor térmico para impedir que pueda funcionar a más de 23°C ± 15°C (455°F ± 27°F).

- **FUSIBLES DE LA MÁQUINA.** Tipo: fusibles ultrarrápidos (FF) de 1-1/4" y 230 V de CA, máx. 12,5 A.

- **ADVERTENCIA: ESTE APARATO DEBE PONERSE A TIERRA**

- **PRECAUCIÓN**

  Esta máquina se calienta durante el funcionamiento. No toque ninguna superficie rotulada con el aviso "Precaución: esta placa está CALIENTE".

- **UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA**

  Esta máquina sólo deben utilizarla personas cualificadas.

  Esta máquina se ha diseñado para que la utilice una sola persona.

  Si se oyen ruidos sibilantes de fugas de aire, la máquina debe desactivarse inmediatamente para averiguar la causa.

  La pérdida de presión del aire ocasionaría el descenso de la mesa. La máquina deberá desactivarse inmediatamente; de lo contrario, podría suceder que la mesa se elevara por sí sola sin que el operador estuviera protegido por tener ambas manos en los botones de arranque.

  Pregunte a sus proveedores de medios de estampación si éstos despiden emanaciones durante la transferencia y, en caso afirmativo, qué precauciones deben adoptarse para proteger al operador. Entre estas precauciones pueden figurar la extracción del aire y/o mascarillas para el personal.

Consulte en la página 13 una ilustración del modelo Beta Major

2. Instalación

2.1 Instrucciones para el transporte

La máquina se envía con envoltura retráctil (o bien, tras envolverla en material retráctil, en una caja de cartón e inmovilizada con espuma) y sujeta mediante bandas a una plataforma de transporte. Para transportar la máquina en cualquier momento, se recomienda utilizar una caja y un método de embalaje similares. Deje que la máquina se enfríe y retire la manilla del cabezal oscilante.

2.2 Instalación de la máquina

Extraiga la máquina de la caja. Debido al peso de la máquina, es recomendable que esta tarea la realicen dos personas. Deposite la máquina sobre una mesa de trabajo sólida y resistente, cerca de una toma eléctrica adecuada y de una conexión a la instalación de aire comprimido al alcance del operador. Debe haber espacio suficiente para desplazar el cabezal de la máquina hacia la derecha hasta su tope y para devolverlo a la posición de compresión sin crear puntos de pinzamiento contra artículos adyacentes. Atornille la manilla de desplazamiento del cabezal, que se envía fijada a la máquina con cinta adhesiva para mayor seguridad durante el transporte. (Vea en 5.1 la posición de la manilla.) Compruebe que no haya objetos vulnerables a la radiación térmica demasiado cerca de la máquina.

2.3 Requisitos eléctricos

El modelo Beta Major debe conectarse a la red (potencia nominal 230 V de CA en el mercado europeo) mediante el cable suministrado y un enchufe adecuado. Esta tarea debe realizarla una persona cualificada.

Esta prensa se ha diseñado para 220-230 V de CA a 50/60 Hz y requiere el uso exclusivo de una toma nominal mínima de 13 A (Europa).

Compruebe que la potencia nominal indicada en la placa de especificaciones de la máquina coincide con el suministro disponible y que se ha montado el enchufe adecuado.

CABLE DE CONEXIÓN A LA RED

Los hilos de este cable de conexión a la red tienen colores que corresponden al código siguiente:

230 V de CA	**Verde y amarillo:**	**TIERRA**	**(VERDE)**	**120 V de CA**
	Azul:	**NEUTRO**	**(BLANCO)**	
	Marrón:	**CON CORRIENTE**	**(NEGRO)**	

Requisitos eléctricos (continuación)

Enchufe para una máquina de 230 V de CA Como es posible que los colores de los hilos utilizados en el cable de red de este aparato no coincidan con los de las marcas que identifican los bornes del enchufe, proceda del modo siguiente:

1. **El hilo** de color verde y amarillo debe conectarse al borne del enchufe que va marcado con la letra E o con el símbolo verde (o verde y amarillo) de tierra de seguridad.

2. **El hilo** de color azul debe conectarse al borne que va marcado con la letra N (conector neutro).

3. **El hilo** de color marrón debe conectarse al borne que va marcado con la letra L (conector con corriente).

4. **NOTA.** La sustitución del cable de la red debe confiarse a un técnico cualificado.

2.4 Requisitos neumáticos

El modelo Beta Major debe conectarse a través de un regulador con filtro a un sistema de aire comprimido capaz de suministrar 60 litros/min a una presión máxima de 3,5-7 bar (2 pies cúbicos/min a 50-100 psi). Esta prensa dejará de funcionar si la presión desciende por debajo de 3,5 bar (40 psi). La manguera de suministro debe sujetarse con presillas dobles.

2.5 Ajuste de la presión

Esta prensa lleva un regulador manual de la presión neumática en la parte delantera de la base. Para ajustar la presión del aire, y por consiguiente la aplicada por la prensa sobre la pieza, el regulador se desbloquea tirando de la perilla plástica negra hacia delante. Girando la perilla del regulador en sentido horario se aumenta la presión del aire, y girándola en sentido antihorario se disminuye. Cuando se alcanza la presión deseada, el regulador se bloquea volviendo a introducir la perilla.

3. Utilización de la Beta Major

3.1 Puesta en marcha de la Beta Major

3.1.1 **Active la Beta Major.** El interruptor de activación / desactivación está en la parte delantera izquierda del cabezal oscilante. Ajuste los mandos de la máquina como sea necesario. Consulte las instrucciones de ajuste de la presión (**Sección 2.5**) y de uso del controlador de tiempos y temperaturas (**página 14**). Cuando la temperatura ajustada quede fija en la pantalla, la máquina estará lista para empezar.

3.2 Trabajo con materiales de termotransferencia

3.2.1 **Confirme con los proveedores** del papel de transferencia y/o del material que éste es adecuado y se ha preparado para estampar por transferencia.

3.2.2 **Solicite al proveedor** del papel de transferencia o del material a utilizar los ajustes de temperatura, tiempo y presión recomendados para el género de que se trate.

Los ajustes aproximados suelen quedar comprendidos en los intervalos siguientes:

180°C - 200°C (350°F - 400°F)	Termofijado
10 - 30 segundos	Ajuste de tiempo

3.2.3 **Espere hasta que se alcance la temperatura prevista**, indicada cuando la misma se estabilice en la pantalla del controlador de temperaturas. Desplace el conjunto de la placa térmica hacia la derecha, utilizando la manilla situada a la izquierda de la máquina. Deposite la pieza en la almohadilla compresora y elimine todas las arrugas. Coloque la calcomanía en la posición deseada. Desplace la placa térmica a la posición de compresión, hasta el tope, para que el micro interruptor inicie el ciclo de trabajo.

3.2.4 **Inicie la secuencia** pulsando los dos botones blancos simultáneamente (con una diferencia máxima de medio segundo). La mesa de trabajo sube automáticamente hasta la placa térmica. (Este proceso puede interrumpirse en cualquier momento pulsando el botón de PARADA DE EMERGENCIA, situado en la parte superior de la prensa. La mesa de trabajo bajará automáticamente.)

3.2.5 **Al agotarse el tiempo previsto**, la mesa de trabajo desciende hasta la posición de carga y permite desplazar lateralmente el cabezal para realizar la descarga.

3.3 Conjunto de la almohadilla compresora

La almohadilla compresora que se suministra normalmente con esta máquina es de caucho de silicona. También (previo pedido especial) puede suministrarse una almohadilla de espuma con cubierta de Nomex. La almohadilla compresora debe mantenerse siempre en buen estado y cambiarse cuando presente señales de desgaste. Una almohadilla compresora desgastada siempre perjudicará la calidad de la estampación y el termofijado. No introduzca en la máquina objetos que puedan ocasionar cortes en la almohadilla compresora, como botones corrientes y a presión, alfileres o cremalleras.

NOTA IMPORTANTE:

La almohadilla compresora suministrada con la máquina tiene el grosor correcto. El uso de una almohadilla más gruesa puede invalidar su garantía.

3.4 Desactivación

Para desactivar la máquina al concluir un ciclo, accione el interruptor basculante luminoso de color verde, situado a la izquierda del cabezal.

Para interrumpir el ciclo temporalmente, pulse una vez el botón de liberación del modo.

Para desactivar la máquina en caso de emergencia, pulse el botón rojo situado en la parte superior del cabezal. Si se ha accionado el botón de parada de emergencia, para que la máquina vuelva a funcionar será necesario desbloquearlo, girándolo en sentido antihorario.

3.5 Diagnóstico de fallos

Esta máquina va equipada con diagnóstico de fallos. En la pantalla puede aparecer lo siguiente:

1. **Heat Fault (Fallo térmico)**

   Si el elemento de la prensa térmica o el disyuntor térmico entra en circuito abierto, al cabo de unos 20 minutos aparecerá Heat Fault (Fallo térmico) en la pantalla. Si aparece este diagnóstico, consulte al proveedor de la máquina inmediatamente.

2. **Probe Fault (Fallo de sonda)**

   Si la sonda entra en circuito abierto, Probe Fault (Fallo de sonda) aparecerá en la pantalla inmediatamente. Consulte al proveedor de la máquina inmediatamente.

Diagnóstico de fallos (continuación)

3. "CAL" Fault (Fallo de calibración)

Si aparece "CAL" en la pantalla del controlador, éste deberá recalibrarse. Desactive la máquina y solicite una ficha de instrucciones a su proveedor.

PRECAUCIÓN

En todas las situaciones de fallo, desactive la alimentación de la máquina y desconecte el enchufe de la red antes de consultar al proveedor.

3.6 Consejos y sugerencias

Estampación por transferencia

Es muy importante que el papel de transferencia se coloque con la parte impresa hacia abajo y en contacto con el artículo, porque los errores de colocación ensuciarán la placa térmica con tinta y estropearán el resto del trabajo.

Al estampar por transferencia, puede ser conveniente cubrir la almohadilla compresora con papel para que no traspase la tinta sobrante, sobre todo al estampar material fino, porque la estampación sobrante en la cubierta de la almohadilla también puede ensuciar el resto del trabajo.

El papel de transferencia y/o los motivos no se estampan correctamente.

Compruebe:

1. Los ajustes de **temperatura y tiempo** son correctos.
2. **El artículo** receptor de la transferencia está bloqueado en contacto entre la almohadilla compresora y la placa térmica.
3. **La almohadilla compresora** está en buen estado, plana y en contacto completo con toda el área de la placa térmica. Vea los detalles de la almohadilla compresora.

Doble imagen de las estampaciones por transferencia.

Compruebe:

1. **El material utilizado** se ha termofijado correctamente para la estampación por transferencia.
2. **El material utilizado** no se encoge durante la estampación; es decir, mídalo antes y después de la estampación.
3. **El papel de transferencia** no se mueve después de la estampación al levantar la placa térmica.
4. **Si es posible**, utilice papel couché, especialmente para superar el encogimiento del tejido.
5. **Mediante el encogimiento previo** del material en la prensa antes de la estampación por transferencia.

4. Mantenimiento de la máquina

4.1 Mantenimiento diario

Para obtener buenos resultados es importante mantener limpias las superficies de la prensa. Antes de utilizar la máquina, pase un paño seco que no sea abrasivo por la placa térmica mientras está fría.

La placa térmica caliente que no se esté utilizando debe mantenerse en posición abierta y alejada de la almohadilla de silicona.

4.2 Mantenimiento periódico

Los conectadores de engrase a presión (32 en el diagrama despiezado) situados en la trasera del cabezal oscilante (2) necesitan que se les bombee un poco de grasa de molibdeno una vez al año.

Limpie periódicamente la placa térmica revestida de teflón con un paño que no sea abrasivo. Las manchas persistentes pueden limpiarse, *cuando la placa esté fría*, con espíritu de petróleo.

4.3 Limpieza

Desenchufe antes la máquina. Pase con frecuencia un paño limpio y húmedo por el exterior de la máquina. Es conveniente realizar esta operación cuando la máquina está fría.

Para no manchar el sustrato, se recomienda pasar periódicamente un trapo limpio por todo el exterior de la máquina, incluidas las placas. Si es necesario, utilice espíritu de petróleo para limpiar una máquina **fría**. Como el espíritu de petróleo es inflamable, proceda siempre con precaución y no lo aproxime a chispas, llamas o placas calientes.

5. Dibujos de la máquina, diagramas y declaraciones

En las páginas siguientes se encuentran los diagramas esquemáticos de las máquinas Beta Major.

5.1 Distribución general……..... Página 13

5.2 Funcionamiento del controlador..... Página 14

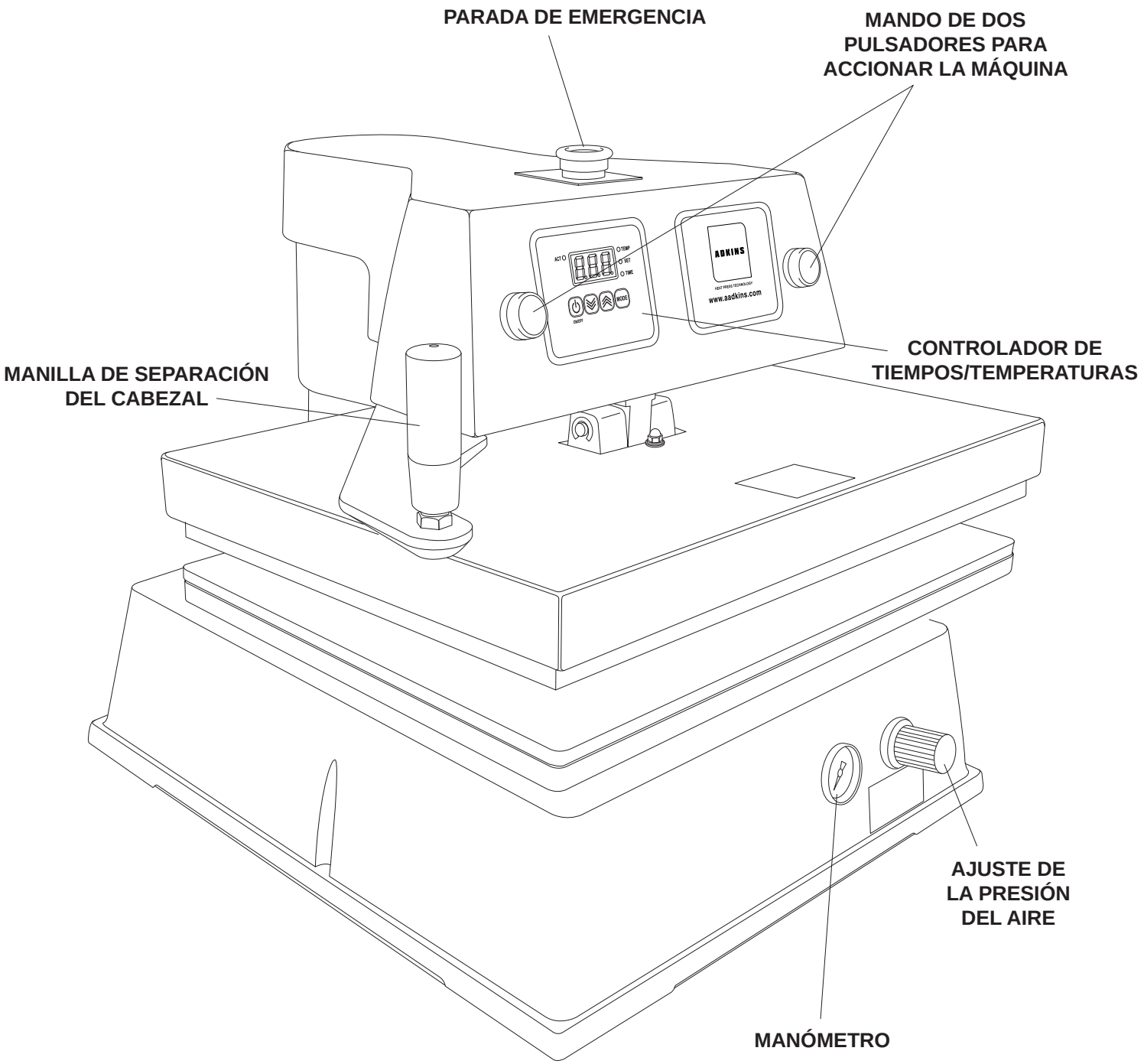
5.3 Diagrama despiezado y lista de piezas.....….... Página 15

5.4 Máquina: diagrama eléctrico..... Página 16

5.5 Controlador: diagrama eléctrico.....….. Página 17

5.6 Esquema del sistema neumático……..... Página 18

5.1 Distribución general de la Beta Major



5.2 Funcionamiento del Controlador, Ajuste de Tiempo y Temperatura

(El cabezal debe estar siempre hacia arriba antes de ajustar el controlador.)

Ajuste de Temperatura

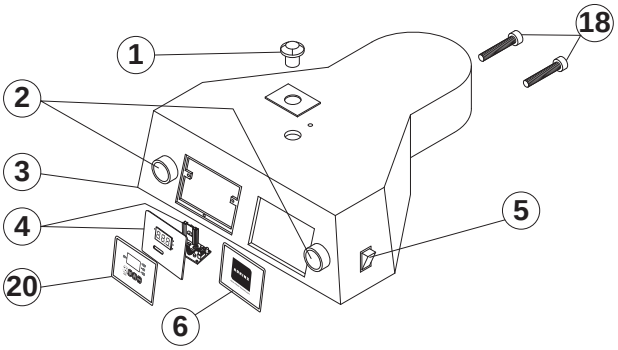
1. Encienda la Prensa; se encenderán la pantalla e indicador "TEMP".
2. Pulse el botón "MODE" para elegir "Set" en el indicador.
3. Los números en la pantalla se iluminaran en forma intermitente.
4. Use los botones "ASCENDENTE" Y "DESCENDENTE" para ajustar la temperatura deseada.
5. Una vez ajustada la temperatura deseada, la pantalla quedará fija y el indicador "SET" se apagará.
6. Pulse el botón de "ENCENDIDO/APAGADO" para que la prensa llegue a la temperatura seleccionada. Se encenderá entonces el indicador "ACT".

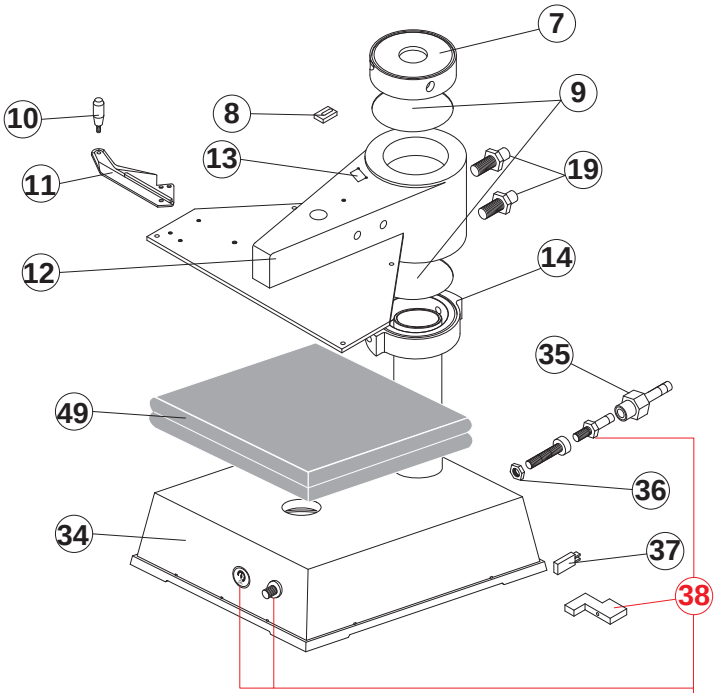
Ajuste del Tiempo

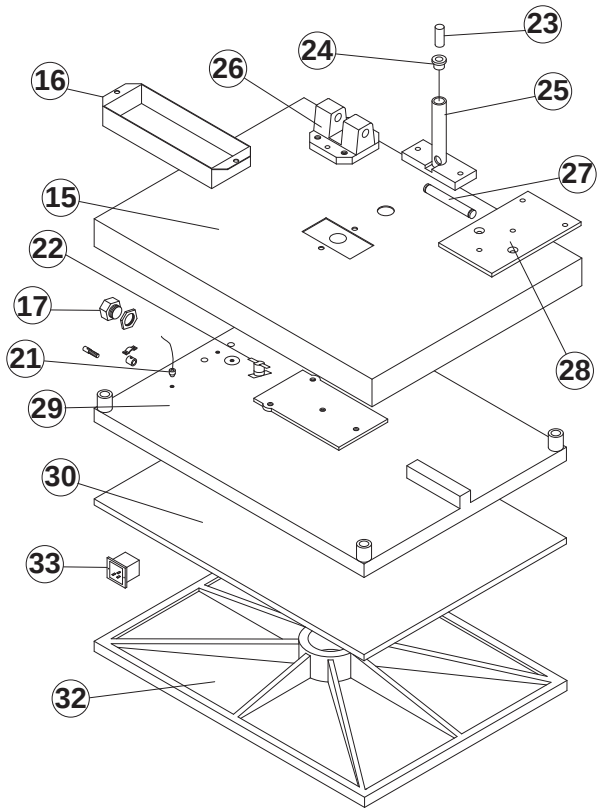
1. Encienda la Prensa; se encenderán la pantalla e indicador "TEMP".
2. Pulse el botón "MODE" dos veces para elegir el indicador "SET" y "TIME".
3. Los números en la pantalla se iluminaran en forma intermitente.
4. Use los botones "ASCENDENTE" Y "DESCENDENTE" para ajustar el tiempo deseado.
5. Una vez ajustado el tiempo deseado, la pantalla quedará fija y los indicadores "SET" y "TIME" se apagarán.
6. Pulse el botón de "ENCENDIDO/APAGADO" para activar la Prensa. Se encenderá entonces el indicador "ACT".

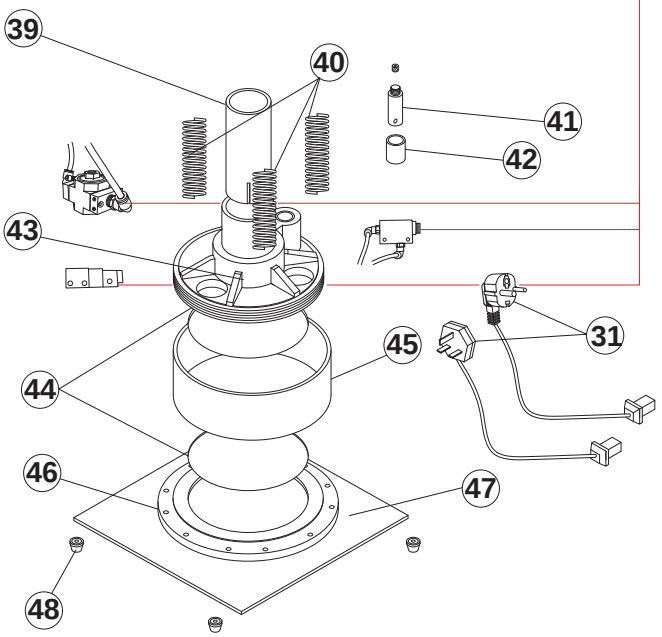
5.3 Diagrama despiezado y lista de piezas

No.	Descripción	Pieza No.	Cant.
1	BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA	AME340	1
2	BOTONES DE INICIO DEL CICLO	AME311	2
3	CUBIERTA DEL INSTRUMENTO	AME111	1
4	CONTROLADOR CON TECLADO TÁCTIL	BMC322A/B	1
5	INTERRUPTOR BASCULANTE ILUMINADO "ON/OFF"	BMC448	1
6	FRENTE R/H CON MARCA Y REVESTIDO	BM629	1
7	GORRA SUPERIOR	AMC106	1
8	LEVA DEL MICRO-INTERRUPTOR	-	1
9	ANILLO "O" DE PIVOTE	AMC204	2
10	MANILLA	BMC508/E	1
11	BRAZO	AMC110	1
12	CABEZAL OSCILANTE	AMC103	1
13	MICRO-INTERRUPTOR	AMC312	1
14	COLLAR DE PIVOTE DE POST-PARADA	AMC107	1
15	CUBIERTA DE AISLAMIENTO	AMC27	1
16	CAJA DE TERMINAL	AMC460/3	1
17	PIÑÓN Y TUERCA DE CAJA DE TERMINAL	-	1
18	SOSTENES DE LOS FUSIBLES	BMC468	2
19	⅛ ENGRASADOR BSP	BMC201	2
20	FRENTE L/H TÁCTIL Y REVESTIDO	BM628	1
21	SONDA DE TERMOCUPLA DEL ANILLO	FP3057	1
22	DISYUNTOR TÉRMICO	BM338	1
23	PILARES P.T.F.E.	AMC207	4
24	AISLADOR DEL POSTE GUÍA	BMC247	1
25	POSTE GUÍA HUECO	AMC332	1
26	YUGO	AMC108	1
27	CLAVIJA DEL YUGO	BMC22	1
28	PLACA ADAPTADORA	AMC353	1
29	PLACA TÉRMICA- 230 V	BMC460	1
	PLACA TÉRMICA - 120 V	BMC460/A	1
30	PLATAFORMA DE SILICONA NEGRA 10mm	BMC341	1
31	CABLE Y TOMA DE CORRIENTE - 230 V - (UK)	BMC617	1
	CABLE Y TOMA DE CORRIENTE - 230 V - (EU)	BMC619	1
32	MESA	AMC113	1
33	TOMACORRIENTE	BMC426	1
34	BASE	AMC101	1
35	MANGUERA DEL TOMA	AMC352	1
36	ARANDELA DE FIBRA	AMC342	1
37	CONDENSADOR DE CAPACIDAD	AMC323	1
38	EQUIPO DE BAJA PRESIÓN DE AIRE	AMC347	1
39	ESPITA DE MESA	AMC114	1
40	RESORTES DE COMPRESIÓN	AMC201/A	3
41	CLAVIJA ANTI-ROTACIÓN	AMC117	1
42	COJINETE OILITE	BMC321	1
43	PISTÓN Y MANGA	AMC104	1
44	ANILLO "O" DE PISTÓN	AMC203	2
45	MANGA DE CALIBRE DEL PISTÓN	AME112	1
46	GORRA DEL EXTREMO DEL CILINDRO	AME105	1
47	PLACA DE BASE	AMC335	1
48	PIES DE GOMA	SWC33	4
49	ESPUMA DE FUELLE	AM327	1

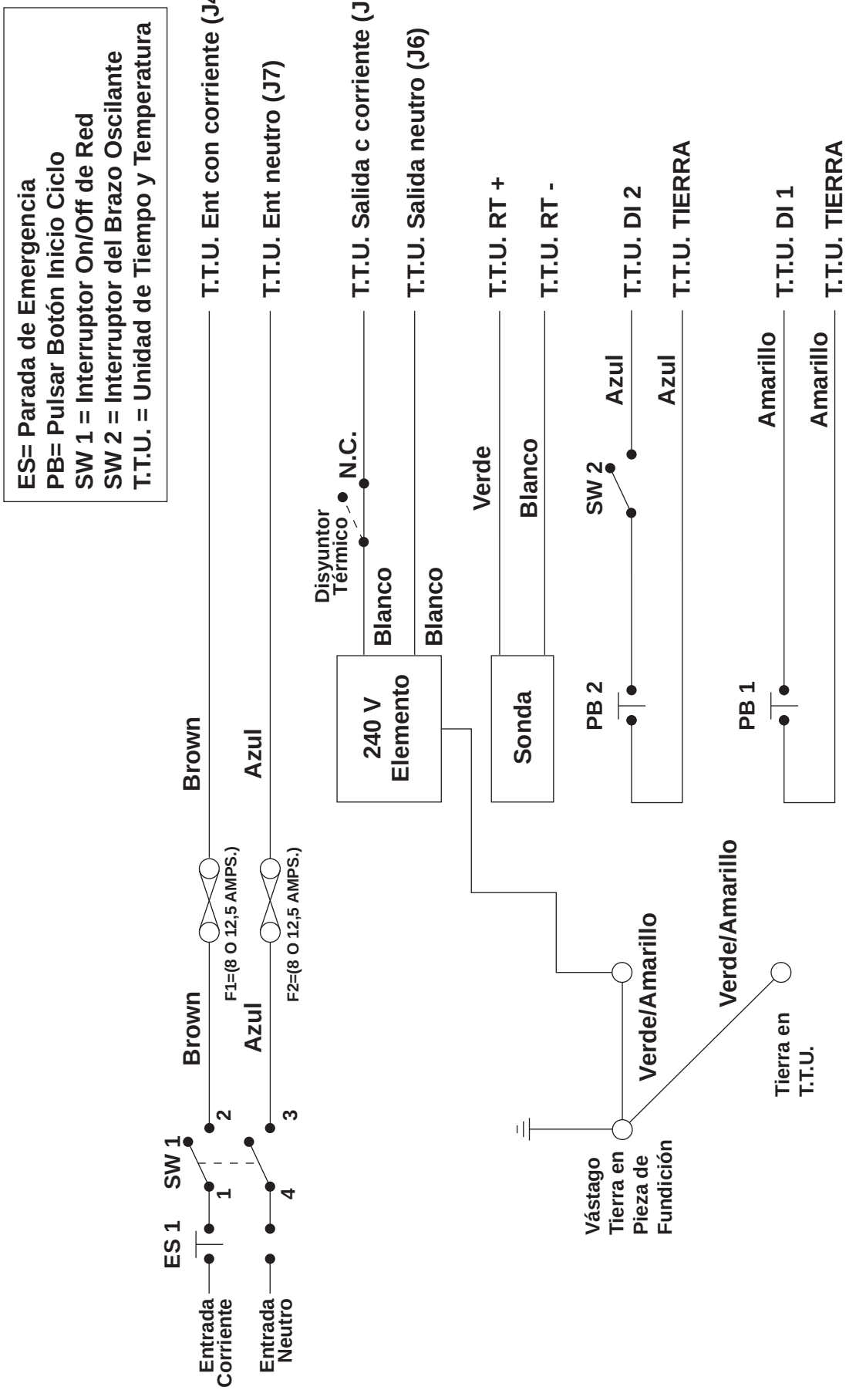




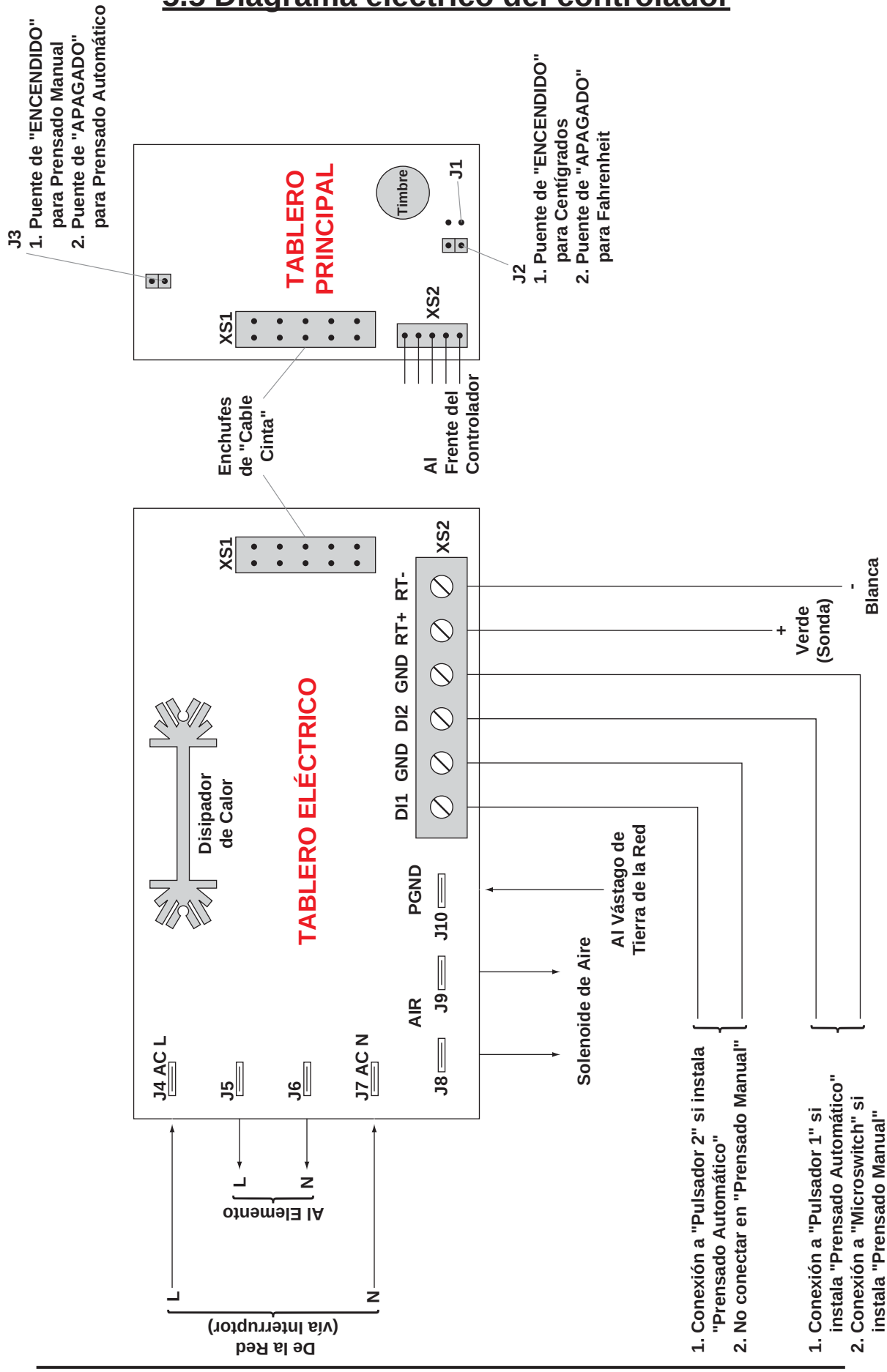




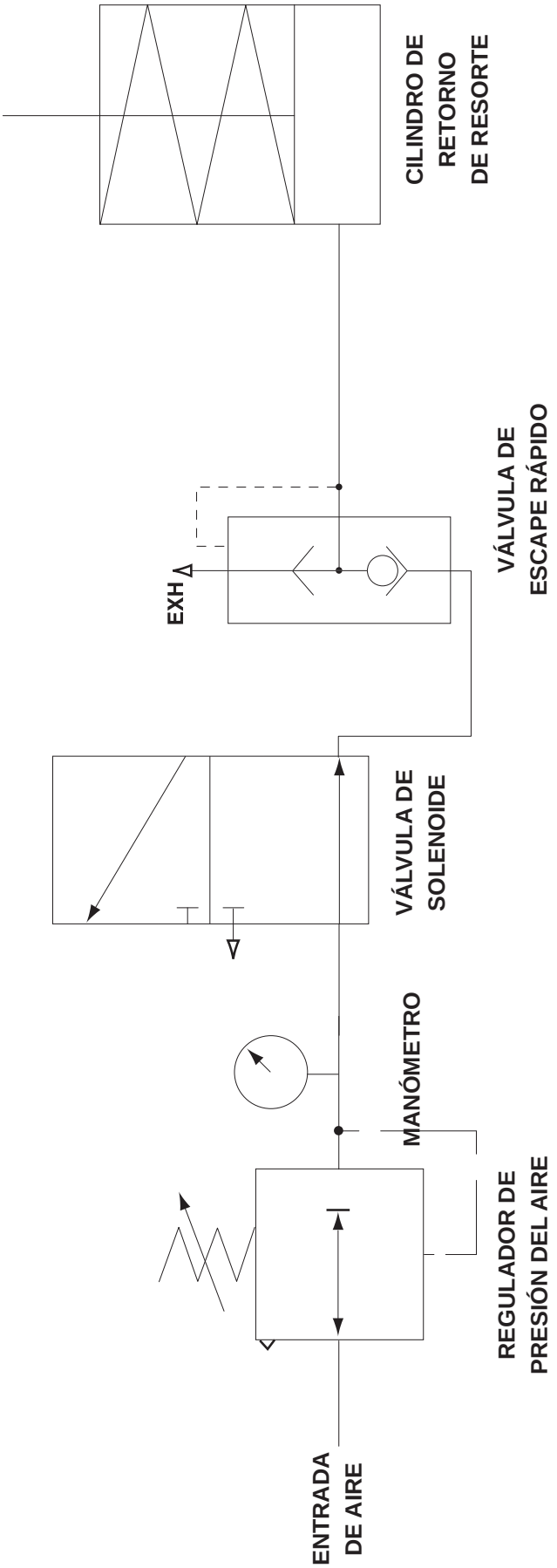
5.4 Máquina: diagrama eléctrico



5.5 Diagrama eléctrico del controlador



5.6 Esquema del sistema neumático



6. Cambio del diseño

Debido a nuestra política de constantes mejoras y/o modificaciones para satisfacer nuevas condiciones, nos reservamos el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones en cualquier momento sin previo aviso, por lo cual las especificaciones podrán variar y no coincidir con las indicadas en este manual.

7. Garantía (compromiso limitado)

A. Adkins & Sons Limited garantiza durante los 12 meses siguientes a la fecha de suministro que esta prensa carece de defectos de material y de fabricación. Esta máquina tiene garantía de por vida para el elemento de caldeo, un año para las piezas y 90 días para la mano de obra.

Esta garantía abarca todas las piezas necesarias para reparar los defectos, salvo si el daño se debe a uso indebido o inadecuado, accidente, alteración, negligencia o instalación incorrecta de la máquina.

Cuando una prensa amparada por la garantía necesite devolverse a la fábrica para revisarla y repararla, si la sustitución de componentes in situ no es posible, A. Adkins & Sons Limited hará todo lo posible por repararla. La garantía sólo será efectiva cuando A. Adkins & Sons Limited autorice al comprador original la devolución de la máquina a la fábrica y únicamente si se comprueba que el producto es defectuoso.

Si consideramos que cualquier pieza de esta prensa es defectuosa en materiales o fabricación, se cambiará o reparará gratuitamente, siempre que la prensa se haya instalado y utilizado correctamente sin someterla a ningún uso indebido. Si A. Adkins & Sons Limited autoriza la sustitución de una prensa, la garantía de la prensa sustitutoria caducará al cumplirse el aniversario de la fecha indicada en la factura de la máquina original.

Para que esta garantía sea efectiva, no podrá devolverse la máquina ni ninguna de sus piezas sin la previa autorización de la fábrica. (Se excluyen los costes de viajes y/o transportes, que se cargarán en los importes que estimemos adecuados.)

Ésta es la única garantía otorgada por la empresa; no hay garantías que excedan la descripción contenida en este documento. El vendedor deniega cualquier garantía implícita de comerciabilidad y/o cualquier garantía implícita de idoneidad para un fin determinado; el comprador acepta que las mercancías se venden “tal cual”. A. Adkins & Sons Limited no garantiza que las funciones de la prensa cumplan los requisitos o las expectativas del cliente. Todo el riesgo relativo al uso, la calidad y el rendimiento de la prensa corresponde al cliente. (Ninguna reclamación de cualquier índole podrá exceder el precio de venta del producto o de la pieza que ocasione la reclamación.)

En ningún caso será A. Adkins & Sons Limited responsable de lesiones, pérdidas o daños de cualquier índole, con inclusión de lucro cesante, destrucción de mercancías o daños y perjuicios especiales, incidentales, consecuentes o indirectos dimanantes del uso de la prensa o de sus materiales complementarios. Esta limitación se aplicará aunque se hubiera advertido a A. Adkins & Sons Limited o su agente autorizado sobre la posibilidad de dichos daños.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

Aplicación de las directivas del Consejo	Maquinaria, bajo voltaje, compatibilidad electromagnética
Se declara la conformidad con las normas siguientes:	**BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009** - Seguridad de la maquinaria: Tecnología básica. **BS EN ISO 12100-2:2003** - Seguridad de la maquinaria: Principios del diseño. **BS EN 60204-1:2006** - Seguridad de la maquinaria: Equipo eléctrico de máquinas. **BS EN 60529:1992** - Grados de protección aportados por las carcasas. **BS EN ISO 13850:2008** - Seguridad de la maquinaria: Paradas de emergencia. **BS EN ISO 141211:2007** - Seguridad de la maquinaria: Principios para la evaluación de riesgos. **BS EN 55011:1998** - Equipo de Clase A Grupo 2 - Emisiones con compatibilidad electromagnética. **BS EN ISO 61000-6-4:2007** - Emisiones conductivas con compatibilidad electromagnética. **BS EN ISO 61000-6-2:2005** - Inmunidad de compatibilidad electromagnética.
Nombre del fabricante:	**A. Adkins & Sons Limited**
Dirección del fabricante:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, United Kingdom.
Tipo de equipo:	Beta Major Prensa del Calor
Número de modelo:	.....
Número de serie:	.....
Año de fabricación:	.....

Declaro por la presente que el equipo especificado cumple las directivas y normas indicadas.

Lugar: Hinckley, Reino Unido

Fecha: .....

Firma: .....

Nombre completo: Marie McMahon

Cargo: Directora General